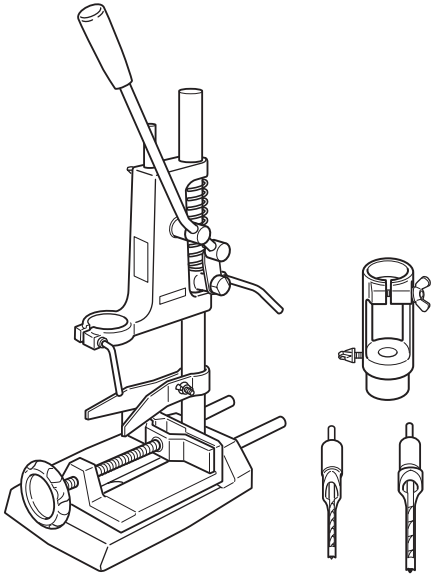
Hitachi Koki

日立ドリルスタンド

D10-DS2

取扱説明書

このたびは日立ドリルスタンドをお買い上げいただき，ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり，正しく安全にお使いください。
お読みになった後は，電気ドリルの取扱説明書と一緒に，いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



（別売の「角のみ部品セットDL－463」も掲載しております。
詳しくは，3ページをご参照ください。）

HITACHI

目　次

ページ

ドリルスタンドの使用上のご注意 ……2

各部の名称 ……3

仕　　様 ……4

別売部品 ……4

用　　途 ……5

組立て方 ……5

作業前の準備 ……9

ご使用前に ……10

使　い　方 ……10

保守・点検 ……13

ご修理のときは ……裏表紙

⚠警告，⚠注意，注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠**警告**」と「⚠**注意**」に区分していますが，それぞれ次の意味を表します。また，「**注**」の意味も説明します。

⚠警告 ： **誤った取扱いをしたときに，使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠注意 ： **誤った取扱いをしたときに，使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお，「⚠**注意**」に記載した事項でも，状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので，必ず守ってください。

注 ： **製品のすえ付け，操作，メンテナンスに関する重要なご注意。**

ドリルスタンドの使用上のご注意

本ドリルスタンドは，4ページに指定した日立電気ドリル専用のスタンドです。これらの電気ドリルを取付けて安全にご使用いただくために，次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警　告

① **スタンドのベースを付属の木ネジで作業台にしっかりと固定してください。**
しっかりと固定しないと，はずれたりし，けがの原因になります。

② **電気ドリルや付属品は，取扱説明書に従って確実に取り付けてください。**
確実でないと，はずれたりし，けがの原因になります。

③ **材料が錐により振り回されないように，バイスや角のみ部品セット(別売品)のバイスなどを使用して，しっかりと押さえてください。とくに穴あけ作業では，錐の抜けぎわに材料が回されることがあります。**
しっかりと押さえないと，材料が回されて，けがの原因になります。

④ **使用中は，回転部や切りくずに手や顔などを近づけないでください。**
けがの原因になります。

⑤ **使用中，機体の調子が悪かったり，異常音や異常振動がしたときは，直ちにスイッチを切って使用を中止し，お買い求めの販売店に点検・修理を依頼してください。**
そのまま使用していると，けがの原因になります。

⚠ 注　意

① **使用中は，軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。**
回転部に巻き込まれ，けがの原因になります。

② **穴あけ直後の錐や切りくずは高温になっているので，触れないでください。**
やけどの原因になります。

③ **回転させたまま，放置しないでください。**
けがの原因になります。

各部の名称

図１はドリルスタンドの部品と角のみ部品セットの名称を示します。

注 • □ **囲みの部品は「角のみ部品セットDL－463」として別売しております。このセットとドリルスタンドを組みにすると角のみスタンドになります。**

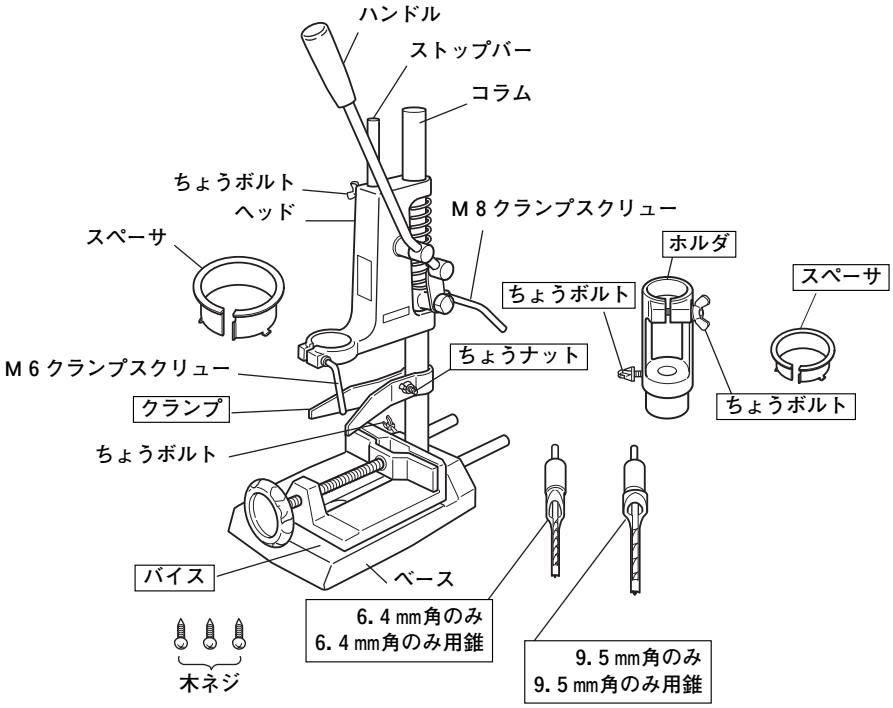


図　1

仕　　様

●ドリルスタンド

コラムの高さ：450㎜
ドリル保持部径：43㎜（スペーサは不要です）
　　42㎜（スペーサを使用します）
穴あけ能力：木工21㎜　　鉄工13㎜
錐の最大送り：60㎜
スイング：225㎜
ドリルチャック端面よりベース面までの最大距離：200㎜
ベース作業面：約160×170㎜
質　　量：3.7kg

適用電気ドリル

最大穴あけ能力(鉄工)	ドリル保持部径	形　　名　　（＊付は旧形機種です）			
6.5㎜	43 ㎜	D6V2	＊D6V1	＊FD6SA	＊D6V
	42 ㎜	＊DL-1F	＊DL-1FA	＊FD-6C	＊FD-6D
10 ㎜	43 ㎜	D10SC FD10VA2 ＊DMT-10 ＊FDV15V	D10SD FDV12V2 ＊FD10SA ＊FV12V	D10VE FDV15V2 ＊FD10VA ＊FV12VA	FD10SA2 ＊FDV12V
	42 ㎜	＊DL-1G ＊FD-10B	＊DL-1GA ＊FD-10C	＊DL-118 ＊FDV-10	＊DL-118A ＊FDV-10A
13 ㎜	43 ㎜	BUW-SH3	D13TA	D13V	＊DMT-13A

注）ドリルでの穴あけ用です。穴あけ以外には使用しないでください。

別売部品

1．角のみ部品セットDL−463（図1での □ 囲みの部品セット）

●角のみスタンド仕様

コラムの高さ：450㎜
ドリル保持部径：43㎜（スペーサは不要です）
　　42㎜（スペーサを使用します）
最大穴あけ能力：15×15角
錐の最大送り：60㎜
スイング：225㎜
角のみ先端よりベース面までの最大距離：155㎜
ベース作業面：約160×170㎜

適用電気ドリル

ドリル保持部径	形　　名　　（＊付は旧形機種です）			
43 ㎜	FD10SA2 ＊FD6SA	FD10VA2 ＊FD10SA	＊FD10VA	＊FV12VA
42 ㎜	＊DL-1FA ＊FD-10C	＊DL-1GA	＊DL-118A	＊FD-6D

2．角のみセット……

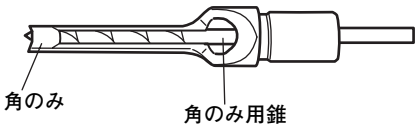


図　2

① 8㎜角のみセット
② 12.7㎜角のみセット
③ 15㎜角のみセット

〔お願い〕本機の角のみは市販品と寸法が違い，軸の太さが細くなっておりますので，「日立電気大工用」とご用命の上お買い求めください。

用　　途

●卓上ドリルとして

電気ドリルをドリルスタンドに取付けて木材や金属の穴あけができます。

●卓上用角のみとして

ドリルスタンドに角のみ部品セットと電気ドリルを取付けて**ほぞ穴**(角穴)や**ほぞ**つくりができます。

組 立 て 方

⚠　警　告

- **万一の事故を防止するため，必ずスイッチを切り，さし込みプラグを電源から抜いておいてください。**

⚠　注　意

- **取付けや取りはずしの際，錐で手を傷付けないよう十分注意してください。**

●ドリルスタンドの組立て方

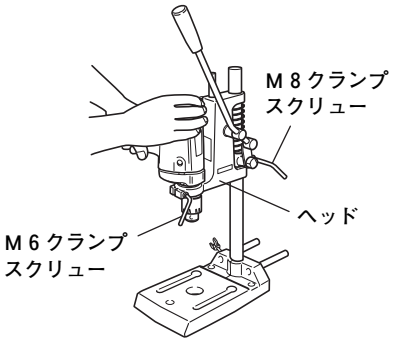
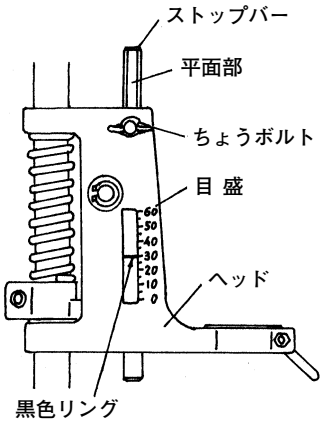


図　3

1．電気ドリルを取付ける……

ドリルスタンドのハンドルを上下に操作する際，ハンドルに電気ドリルがぶつからないようにヘッドの穴にさし込んでください。

つぎにM6クランプスクリューを右に回して締付け，電気ドリルを固定してください。(図3)



※図はヘッドの移動量が 30 mmの場合を示しております。

図　4

2．ドリルチャックで錐をくわえる…

錐はチャックハンドルでドリルチャックにある３つの穴へ順々に入れて均等に締付けてください。

チャックハンドルを右に回せば締まり，左に回せばゆるみます。

3．穴あけ深さの調整……

ヘッドに目盛がついていますので，ちょうボルトをゆるめ，ストップバーを上下させ，黒色リングをこれから穴あけしようとする深さの目盛に合わせて，ちょうボルトで固定してください。

目盛量は，錐先と加工材のすき間分だけ所要の切込み深さに加算して，調整してください。（図４）

注
- **穴あけ作業をする場合には，必ずちょうボルトを締付けてください。**
- **ストップバーを固定する場合は，必ずストップバーの平面部をちょうボルトで押すようにしてください。**

●角のみスタンドの組立て方

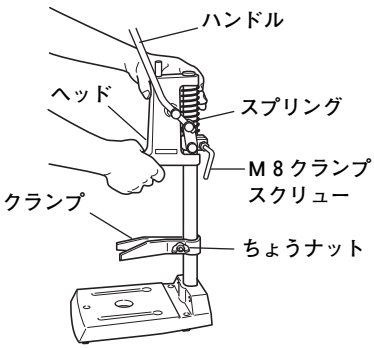


図　5

1．クランプを取付ける……

左手でヘッドを保持し，右手でＭ８クランプスクリューを左に回してゆるめ，ヘッドを静かに引上げコラムから抜いてください。ハンドル，スプリングなどが一緒に取り出せます。

つぎにクランプを，ちょうナットが右側になるようにして，コラムに取付けてください。

2．ヘッドを再度取付ける……

ヘッドをコラムに再びさし込んでＭ８クランプスクリューを締付け固定してください。（図５）

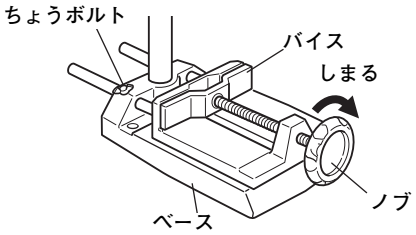


図　6

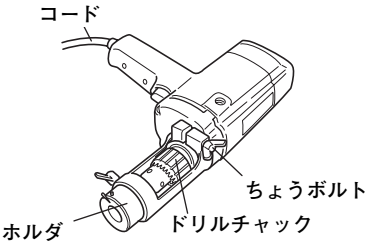


図　7

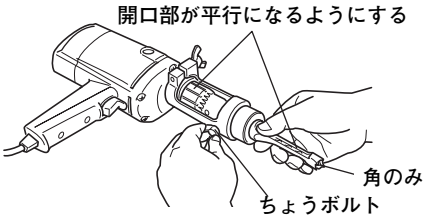


図　8

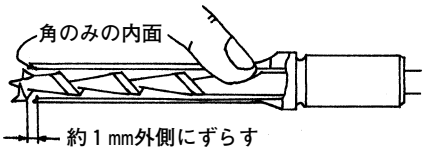


図　9

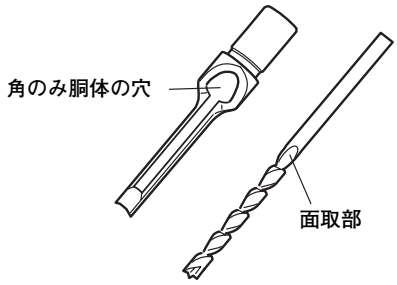


図　10

3．バイスを取付ける……

ベースの取付け穴に，バイスの２本の棒をさし込み，ちょうボルトで仮止めしてください。

バイスはノブを右に回せば締まり，左に回すと開きます。（図６）

4．電気ドリルにホルダを取付ける…

電気ドリルにドリルチャックを取付けたままの状態で，ホルダをさし込みます。

このとき，電気ドリルのコードがちょうボルトと反対側になるようにしてちょうボルトを締付けてください。（図７）

5．ホルダに角のみを取付ける……

ホルダの左側にあるちょうボルトをゆるめて，角のみを穴一杯にさし込んで，ちょうボルトを締付け固定します。

このとき，ホルダの開口部と角のみの開口部が平行になるようにして，締付けてください。（図８）

6．ドリルチャックに錐を取付ける…

錐を角のみに通し，角のみの内面に当るまでいったん押し込みましたら，その位置から錐を外側に約１㎜ぐらいずらした状態（図９）にしてドリルチャックでくわえます。（取付けは次の手順に従ってください。）

(1) 角のみ胴体上部の穴を利用して左手で錐を押さえてください。

８㎜以下の角のみは両側に穴がありますからここで錐を保持してください。

９.５㎜以上の角のみは錐に面取りがしてありますからこの部分を押さえてください。（図10）

このとき角のみと錐先との間隙を調整してください。

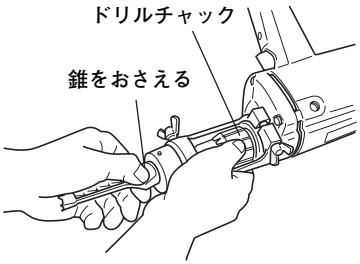


図　11

(2) 左手で錐を押さえた状態でドリルチャック外周を右に回し，錐が一緒に回るまでドリルチャックのケースを回してください。（図11）

(3) つぎにチャックハンドルを用いドリルチャックの３つの穴を利用して順次に締付けてください。右に回せば締まり，左に回せばゆるみます。

注
- **ちょうボルトの締付けが十分でありませんと角のみが落ちる恐れがあります。**
- **錐をしっかりと締付けませんと錐がずれて角のみとのすき間がせまくなり，削りくずがつまったり，角のみとすれ合ったりして故障の原因になります。**

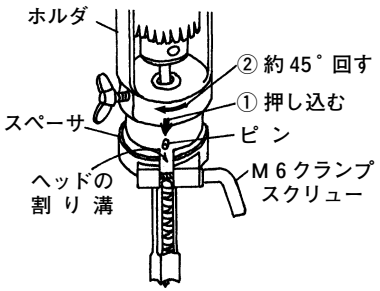


図　12

7．電気ドリルと一緒にホルダをヘッドに取付ける……

ホルダのピンを，ヘッドの割り溝に合わせて押し込み，矢印の方向に約45˚回し，角のみの面がバイスに平行になるようにして，M６クランプスクリューで固定してください。（図12）

8．加工材の墨線と角のみ位置の調整…

(1) バイスに加工材をくわえ，角のみの先端が墨線の上になるように，ヘッドとバイスを動かし，調整してください。（図13）

(2) ヘッドのM６クランプスクリューをゆるめて，ホルダを左右に回転させ，墨線と角のみの面を一致させ，M６クランプスクリューを締付けてください。

（図13）

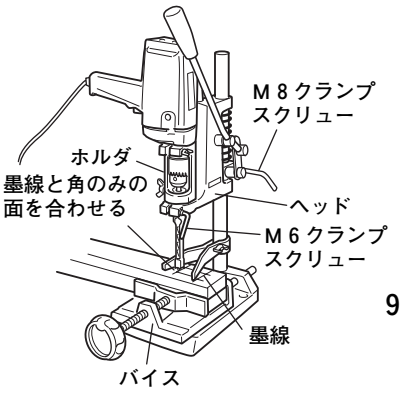


図　13

9．穴あけ深さの調整……

穴あけ深さの調整は，ドリルスタンドの場合と同様に操作してください。

（６ページ参照）

注 • **ヘッドに電気ドリルを入れないでＭ６クランプスクリューを強く締付けますとヘッドが変形をおこし，電気ドリルが入らなくなることがありますからご注意ください。万一このようなことをしたり，またヘッドをぶつけて電気ドリルが入らなくなるような変形をおこした場合は，マイナスドライバーのようなものを割り溝にさし込み，静かに広げますと元に戻ります。**

作業前の準備

１．センタポンチを打っておく……

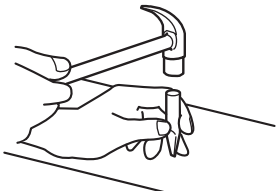


図　14

鉄工錐を使って金属に穴をあける場合は，穴あけ位置に前もってセンタポンチを打っておきますと，錐先がすべらず安定して穴をあけられます。（図14）

２．切削油をつける……

金属に穴あけするときはミシン油や石けん水を筆や歯ブラシなどで錐につけると錐が長持ちします。木材のときは油をつける必要はありません。

３．きれいな穴のあけ方……

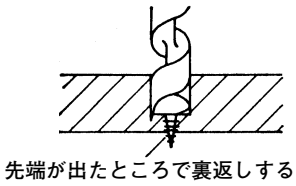


図　15

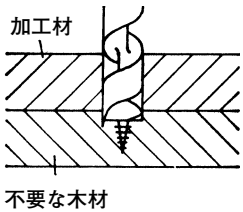


図　16

通し穴をあけるとき，錐の先端が裏にちょっと出たときに，裏返して裏側からあけるときれいにできます。（図15）

また下側に不要な木材を置き，一緒にあけても結構です。（図16）

４．角のみの場合の穴の墨入れ……

加工材にほぞ穴の位置，寸法の墨入れをしてください。

突抜け穴のときは下敷板を置くか，表裏両面に墨入れをして両面から穴あけしますと，ササクレができず，きれいに仕上ります。

ご使用前に

⚠ 警　告

• ご使用前に次のことを確認してください。1～3項については，さし込みプラグを電源にさし込む前に確認してください。

1．使用電源を確かめる……

必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に速くなり，機体が破壊する恐れがあります。また，直流電源で使用しないでください。製品の損傷を生じるだけでなく，事故の原因になります。

2．スイッチが切れていることを確かめる……

スイッチが入っているのを知らずにさし込みプラグを電源にさし込むと不意に起動し思わぬ事故の原因になります。スイッチはスイッチ引金を引くと入り，離すと切れます。

スイッチの引金を引き，はなしたとき引金が戻ることを必ず確認してください。

3．刃具などの締付けを確かめる……

ドリルチャック，角のみホルダ，錐などが十分締付けられているかどうか確かめてください。

4．電源コンセントの点検……

さし込みプラグをさし込んだとき，ガタガタだったり，すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになりますと過熱して事故の原因になります。

使　い　方

●卓上ドリル

1．スイッチが入っていないことを確かめ，さし込みプラグを電源にさし込みます。

2．電気ドリルのスイッチの引金を引き，ストッパを押してください。

指をはなしてもスイッチは入ったままになっておりますので，切るときは再び引金を引いてからはなしますとストッパがはずれます。（詳しくは電気ドリル本体の取扱説明書をお読みください）

3．錐が勢いよく回転しましたら，スタンドのハンドルを静かに下側に引いてください。

4．切りくずが調子よく出る程度にハンドルを引いてください。

必要以上に力をかけても決して早く穴はあきません。かえって錐先を傷めて作業能率が低下するだけでなく，本機の寿命も短くなります。

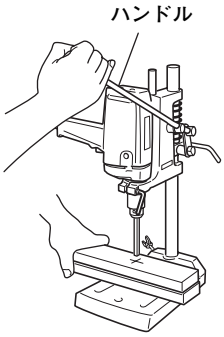


図　17

●卓上角のみ

1．スイッチの操作などは卓上ドリルの場合と同じです。

2．クランプを加工材の上に固定してください。

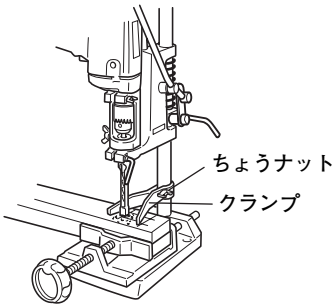


図　18

クランプは，角のみを抜く場合加工材のもち上りを防ぐためのものです。

大きい穴をあける場合は約1㎜程度浮かして取付けますと，そのまま材料を移動させることができます。（図18）

クランプはちょうナットをゆるめることにより上下左右に動きます。不要なときは反対側に回しておいてください。

3．錐が勢いよく回転しましたら，つぎの要領でハンドルを下側に引いてください。

(1) 錐の回転があまり遅くならないようにして徐々に穴あけをしてください。小さな角のみ（6.4㎜）では，あまり強い力を加えますと切りくずの排出が悪くなり，仕上りも悪くなります。なお角のみが過熱して寿命を早めます。

大きな角のみ（9.5㎜）では，穴あけ力が小さすぎると，おがくず状の切りくずができ，切りくずの排出が悪くなり，角のみが過熱して加工材がこげることがあります。このような場合は大きな切りくずが出るように力を加えてください。

(2) 固い材料の場合や深い穴の場合は一気に穴をあけますとモーターが過負荷になりますので，ハンドルの上下操作を少しずつ何回もくり返して穴あけをしてください。

4．加工材の送り方……

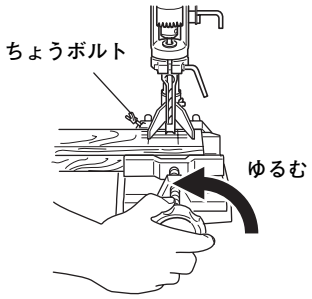


図　19

加工材を横送りする場合は，バイスを少しゆるめて加工材を移動させてください。

加工材を前後に送る場合は，ちょうボルトをゆるめてバイスを移動させてください。（図 19）

5．錐の出入り……

錐が出すぎても入りすぎても切りくずの排出が悪くなります。切りくずの排出が良い位置に調整してください。調整後，錐と角のみがすれあい軽い金属音が出ることがありますが，そのまま作業しても特に支障はありません。

注
- **最初から穴を深く切り込みますと角のみが抜けにくくなります。深い穴の場合は，数度に分けて切り込んでください。**
- **角のみと錐の間に切りくずがつまりますと，穴あけ能率が悪くなると同時に刃先に熱を持ちやすくなって切れ味が落ちますから，ときどき点検し掃除してください。**

保守・点検

⚠ 警　告

• 点検・手入れの際は，必ずスイッチを切り，さし込みプラグを電源から抜いておいてください。

1．錐や角のみの点検……

錐や角のみの切れ味が悪くなったのをそのままご使用になりますと，モーターに無理をかけることになり，また能率も落ちますから早めに刃とぎを行うか，新品と交換してください。

〔お願い〕　本機の角のみは市販品と寸法が違い，軸の太さが細くなっておりますので，「日立電気大工用」とご用命の上お買い求めください。

2．各部取付けネジの点検……

各部取付けネジでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら締め直してください。

ゆるんだままお使いになりますと，けがなど事故の原因になります。

3．刃のとぎ出し……

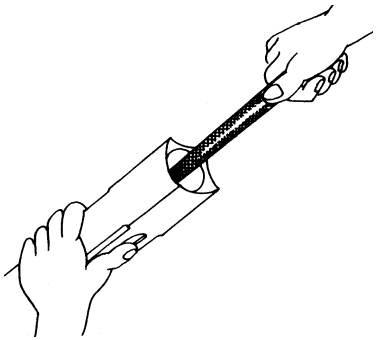


図　20

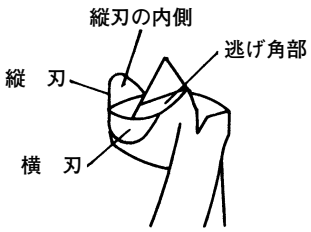


図　21

刃は加工材の種類によってとぎ直しまでの時間が違いますが，約500個穴をあけましたらつぎの要領で刃とぎを行ってください。

角 の み

内側を甲丸ヤスリの細目のものでとぎ，最後に外側の返りを静かに取除きます。（図20）

錐

縦刃では内側部を，横刃では逃げ角部を細目の平ヤスリかサンドペーパで原形を保つようにしてといでください。

極端に外周が摩耗したりしますと穴あけに大きな力が必要となりますので新品と交換してください。（図21）

4．注油について……

ドリルスタンドの回転部や摺動部には，ときどき機械油かミシン油などの注油をしてください。

5．製品や付属品の保管……

使用しない製品や付属品の保管場所として，下記のような場所は避け，安全で乾燥した場所に保管してください。

- ○お子様の手が届いたり，簡単に持ち出せる場所
- ○軒先など雨がかかったり，湿気のある場所
- ○温度が急変する場所
- ○直射日光の当たる場所
- ○引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

} このような場所には保管しない。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

ご修理のときは

修理・お手入れ・お取扱いのご相談は、まずお買い求めの販売店にご依頼ください。
転居や贈答品などでお困りの場合は、商品名・品番をご確認の上、お近くの営業拠点へお問い合わせください。

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(NO.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　月　日	製造番号(NO.)
販売店（TEL）	

全国営業拠点

お客様相談センター　※土・日・祝日を除く　9：00～17：00

●フリーダイヤル
0120-20-8822

※携帯電話からはご使用になれません。
携帯電話からはお近くの営業拠点にお問い合わせください。

※長くお待たせする場合があります。
お急ぎのときは、お近くの営業拠点に直接お問い合わせください。

●営業本部	●北陸支店
TEL (03) 5783-0626	TEL (076) 263-4311
●北海道支店	●関西支店
TEL (011) 896-1740	TEL (0798) 37-2665
●東北支店	●中国支店
TEL (022) 288-8676	TEL (082) 504-8282
●関東支店	●四国支店
TEL (03) 5733-0255	TEL (087) 863-6761
●中部支店	●九州支店
TEL (052) 533-0231	TEL (092) 621-5772

■ 営業所の移転等により、上記電話番号に連絡がとれない場合は、下記のアドレスにアクセスして最新の全国営業拠点をご確認いただけます。

http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/sales.html

WEBにアクセス

右の QRコードをバーコードリーダー機能付きの携帯端末より読み取ることで、最新の全国営業拠点をご確認いただけます。

日立工機株式会社

〒108-6020 東京都港区港南 2 丁目 15 番 1 号（品川インターシティ A 棟）
営業本部　TEL（03）5783 - 0626（代）
電動工具ホームページ──http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

400
部品コード　C99073502　N